



**Bedienungsanleitung
Crimpmaschine KN 10**

Wir danken für Ihre Wahl eines "KMI TRADE"-Produkts!

Die Firma "KMI TRADE" ist kontinuierlich darauf bedacht, ihr Produktangebot und ihren Kundendienst den Anforderungen der Konsumenten entsprechend zu verbessern.

Unsere Kundendienststellen stehen Ihnen jederzeit für Informationen und Dienstleistungen bezüglich Installation, Gebrauch und Wartung der Produkte zur Verfügung.

Copyright © 2005 K.M.I. TRADE S.r.l.

Die vollständige und auch auszugsweise Wiedergabe der Abbildungen, Texte und anderer Teile dieser Anleitung ist ohne

schriftliche Genehmigung seitens der Firma "KMI TRADE" ausdrücklich verboten.

Das beschriebene Informationsmaterial unterliegt den internationalen Gesetzen des Copyright und kann jederzeit, ohne

Vorankündigung abgeändert und integriert werden.

Certificate N. IT99/0088

This quality management system of

K.M.I. TRADE srl

Via Piavego, 11strada - 39010 ARSEGO DI S. GIORGIO DELLE PERTICHE (PZ) - Italy

has been assessed and certified as meeting the requirements of

ISO 9001 / UNI EN ISO 9001:2000

for the following activity:

**Design, production and servicing of machinery
and equipment for wire harness**

EA Sector: 1B. 17

First issue: 06/04/1999

Last issue: 05/02/2007

Valid until: 01/01/2010 subject to annual satisfactory surveillance.

Further details regarding the scope of the certification and the applicability of
ISO 9001:2000 requirements may be obtained by consulting the organization.

Authorized By
Piero Rivoldi



SGS ITALIA S.p.A. - Systems & Services Certification
Via S. Gato, 1/A - 20129 MILANO - Italy
t +39 02 73 33 1 1 f +39 02 73 12 94 66 www.sgs.com

SGS



SINCERT

CONFORMITÀ ISO 9001:2000

PRODOTTO

Modello certificato per la produzione di: 100.000.000
di prodotti in acciaio inossidabile (AISI 304 e AISI 316)
con spessore massimo di 10 mm e lunghezza massima di 100 mm



Inhalt

Konformitätserklärung	5
CE-Kennzeichnung	6
Allgemein	7
Informationen zum Handbuch	7
Definitionen	7
Einlagerung	7
Längerer Stillstand	7
Verschrottung	7
Sicherheit	7
Allgemeine Regeln	7
Hinweise zur Aufstellung	8
Einleitung	9
Vorstellung der Maschine	9
Hersteller	9
Bezugsnorm	9
Bestimmungsgemäßer Gebrauch	9
Kennzeichnung	9
Allgemeine Beschreibung	10
Technische Daten	10
Beschreibung der Hauptbestandteile	11
Installation	14
Transport	14
Auspacken	14
Maschine Heben und Aufstellen	14
Vorbereitende Arbeiten	15
Aufstellort	15
Elektrischer Anschluß	16
Phasenüberprüfung bei KN 10M	17
Einstellarbeiten	17
Abstimmung der Maschine	17
Bedienung und Gebrauch	19
Arbeitsplatz	19
Crimpwerkzeug einbauen	19
Instandhaltung	25
Routinemäßige Wartung	25
Wechsel der Sicherung	26
Fehlerbehebung	27
Schaltpläne	28

DECLARATION OF CONFORMITY

DECLARATION OF CONFORMITY



MCM01.01

File: P03014DCGB10.04.doc

DECLARATION OF CONFORMITY

We, **K.M.I. TRADE S.r.l.**, situate at San Giorgio delle Pertiche (province of Padua) - Italy - Via Piovego, 1^a Strada, in the person of **Agnese Piccolo**, legal representative,

DECLARE

that the **Crimping Machine**

Model: **KN 10**

CONFORMS TO

the following standards:

1. Directive 98/37/EC of the European Parliament and of the Council of 22 June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery.
2. Council Directive 89/336/EEC of 3 May 1989 on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility.
3. Council Directive 92/31/EEC of 28 April 1992 amending Directive 89/336/EEC on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility.
4. Council Directive 73/23/EEC of 19 February 1973 on the harmonization of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits.
5. CENELEC standard CEI EN 60204-1 Machine safety - Electrical equipment of machines.

WIRE PROCESSING TECHNOLOGY

San Giorgio delle Pertiche, 01.03.2005

Legal representative signature
Agnese Piccolo



K.M.I. TRADE srl
via Piovego 1^a strada
35010 Arsego S.G. delle Pertiche
Padova - Italy
tel. +39 049 5742845
fax +39 049 5742860

CE MARKING CERTIFICATE

CE MARKING CERTIFICATE

We, K.M.I. TRADE S.r.l., situate at San Giorgio delle Pertiche (province of Padua) - Italy - Via Piovego, 1ª Strada, in the person of Agnese Piccolo, legal representative,

DECLARE

that the machine model: **KN10**

Serial Number_____

Year of manufacturing_____

CONFORMS TO THE

Directive 98/37/EC of the European Parliament and of the Council of 22 June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery, as the attached Declaration of Conformity refers (see document n. P03014DCGB10.04 dated 01.03.2005).
The machine can be identified by the plate placed on its casing, where are pointed out the CE marking, name of the manufacturer, serial number, year of manufacturing, voltage and max input.

San Giorgio delle Pertiche,

Agnese Piccolo
Legal representative

ALLGEMEINES

IM HANDBUCH ENTHALTENE INFORMATIONEN

Im vorliegenden Handbuch wird die Crimpmaschine KN20/KN 30 beschrieben. Es liefert Informationen allgemeiner Art und Sicherheitsvorschriften, Informationen für Transport und Einbau der Maschine und Informationen, die für ihren Betrieb notwendig sind.

Das Handbuch ist ein Bestandteil des Produktes.

Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Beschreibungen und Abbildungen sind nicht bindend, die "KMI TRADE" behält sich das Recht vor, Änderungen anzubringen, die sie für Verbesserungszwecke richtig hält, sie ist aber nicht verpflichtet, diese Unterlagen zu aktualisieren.

Die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Erläuterungen und Bilder dienen nur als Beispiel und können vom praktischen Betrieb abweichen.

VERWENDETE AUSDRÜCKE UND ZEICHEN

Innerhalb dieses Handbuchs wurden folgende graphischen Zeichen und Ausdrücke verwendet:

⚠ ACHTUNG! Diese Mitteilung kann sich vor der Beschreibung bestimmter Verfahren befinden. Ihre Nichtbeachtung kann zu Schäden an der Apparatur führen.

⚠ VORSICHT! Diese Mitteilung kann sich vor der Beschreibung bestimmter Verfahren befinden. Ihre Nichtbeachtung kann zu Verletzungen des Bedieners und zu Schäden an der Apparatur führen.

LAGERUNG

Eine langfristige Lagerung des neuen Artikels muss unter Einhaltung folgender Bedingungen erfolgen:

die Verpackung des neuen Artikels muss unbeschädigt sein;

der Lagerraum muss trocken und vor Sonne geschützt sein;

die Artikel dürfen nicht gestapelt werden.

LÄNGERER STILLSTAND

Im Falle von längerem Stillstand müssen jene Teile, die durch Staubablagerungen beschädigt werden könnten, geschützt werden.

Nicht angestrichene Teile, die verrostet oder durch Austrocknen beschädigt werden könnten, müssen eingefettet werden.

Den Artikel verpacken.

VERSCHROTTUNG

Falls man beschließt, diesen Artikel nicht mehr zu verwenden, muss er unverwendbar gemacht werden, indem der Stecker aus der Netzstromsteckdose gezogen und das Stromkabel zerschnitten wird.

Die außer Betrieb gesetzte Maschine aus Umweltschutzgründen einer für die Rückgewinnung der recyclebaren Stoffe und nicht autorisierten Entsorgungsstelle übergeben.

SICHERHEIT

ALLGEMEINE VERORDNUNGEN

⚠ VORSICHT! Die Entfernung oder Handhabung der Sicherheitsvorrichtungen ist eine Übertretung der EUROPÄISCHEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN.

Was Sicherheit, Zuverlässigkeit und Leistungen des Artikels betrifft, haftet der Hersteller nur, falls:

- die Reparaturarbeiten von Personal durchgeführt worden sind, das von ihm autorisiert ist;
 - die elektrische Anlage am Einbauort mit den gültigen Vorschriften übereinstimmt;
 - der Artikel in Übereinstimmung mit den Bedienungsanweisungen verwendet wird;
- Das Handbuch vor Bedienungs- oder Wartungsarbeiten an der Maschine genau lesen.

Einbau, Wartung und Bedienung der Maschine müssen unter Einhaltung aller Arbeitssicherheitsvorschriften erfolgen.

Der für die obigen Dienste zuständige Bediener muss die vorgesehene Fachausbildung und eine vollständige Kenntnis der Maschine besitzen.

Der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden, die durch die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften verursacht werden.

VORSICHTSMAßNAHMEN FÜR HEBEN UND TRANSPORT

Hebe- und Transportarbeiten müssen auf die im entsprechenden Absatz beschriebene Weise von Personal ausgeführt werden, das auf dieses Gebiet spezialisiert ist.

Die Ladung muss immer fest auf einem tragenden Teil des Hub- und Transportmittels verankert sein.

Niemand darf sich in der Nähe der Hängelast bzw. im Aktionskreis des Krans, Gabelstaplers oder eines anderen geeigneten Hub- und Transportmittels befinden.

Alle von den diesbezüglichen Sicherheitsvorschriften vorgesehenen Maßnahmen anwenden, damit mögliche Personen- und Sachschäden vermieden werden.

VORSICHTSMAßNAHMEN FÜR DEN EINBAU

Eingriffe an der elektrischen Anlage dürfen nur von Fachtechnikern ausgeführt werden, die Erfahrung auf dem Gebiet haben.

Das technische Fachpersonal muss für die Überprüfung der Erdung der Maschine mittels geeigneter Instrumente sorgen.

Der Arbeitsraum um die Maschine herum muss hindernisfrei, sauber und gut beleuchtet sein.

VORSICHTSMAßNAHMEN FÜR DIE BEDIENUNG

Der Maschinenbediener muss alle für die Bedienung einer komplexen Maschine vorgeschriebenen Eigenschaften besitzen.

Die Bedienung der Maschine ist nur speziell ausgebildetem Personal gestattet.

Der Bediener muss geeignete Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe und -schuhe tragen.

Armketten, Ringe und Uhren und andere persönliche Gegenstände, die Arbeitsunfälle verursachen könnten, vor Arbeitsbeginn ablegen und die Ärmelbünde gut zuknöpfen. Die Maschine nicht zu anderen Zwecken als jene benützen, für die sie vorgesehen und entwickelt worden ist (siehe Absatz "VORGESEHENER EINSATZ").

Vor der Inbetriebsetzung muss geprüft werden, dass keine Fremdkörper in oder auf der Maschine vergessen worden sind.

Die Hände nicht in der Nähe von oder in Bewegungsteile stecken.

Türen und/oder Schutzvorrichtungen keinesfalls bei in Betrieb stehender Maschine öffnen.

Die Maschine nie verlassen bzw. unbewacht lassen, wenn sie in Betrieb ist.

Die Maschine während der Pause zwischen einem Arbeitszyklus und dem nächsten abschalten.

Die Stromversorgung im Falle längerer Pausen abschalten.

Der einwandfreie Betrieb der Sicherheitsschaltungen muss durch die direkte Betätigung seitens des Bedieners immer überprüft werden.

Dem Bediener ist der Zugang in das Innere der Schalttafel der Maschine streng verboten, falls er nicht im Besitz der Bescheinigung ist, die seine anerkannte Erfahrung in diesen Arbeiten garantiert.

SICHERHEITSMASßNAHMEN FÜR DIE WARTUNG

Alle außergewöhnlichen Reparatur- und Wartungsarbeiten müssen von beruflich qualifiziertem Personal ausgeführt werden, das von KMI TRADE dazu autorisiert ist.

Die Maschine vor Wartungsarbeiten immer von der Stromversorgung abschalten.

Beim Verfassen dieses Handbuchs wurden alle Arbeiten in Betracht gezogen, die mit gewöhnlicher Wartung zu tun haben.

Wir empfehlen, keine anderen als die im vorliegenden Handbuch angegebenen Arbeiten auszuführen.

Einführung

Beschreibung

Die Maschinen KN 10M und KN 10T sind elektro-mechanische Crimpmaschinen. Sie sind geeignet zur Anbringung von Steckverbindern an Kabel und Leitungen. Dank der Vielseitigkeit dieser Maschine können die meisten handelsüblichen längs- und Quertransport - Werkzeuge installiert werden. Sie wurde geplant, konstruiert und getestet, um jegliche restliche Risiken durch Inbetriebnahme, Benutzung, Transport, Installation, Montage und Demontage, Regelung, Wartung und Reparatur zu vermeiden und um Beschwerden, Mühe und Stress des Bedieners, durch die ergonomische Gestaltung so gering wie möglich zu halten. Die technologischen Entscheidungen in der aus Entwicklungsphase, die hohe Qualität der zur Herstellung verwendeten Materialien, die exakte Produktion der Komponenten, die fehlerfreie Montage und die umfangreichen Tests sichern eine dauerhafte Zuverlässigkeit.

Die Maschine wird hergestellt von:



Hersteller

Die Maschine wurde entwickelt und Hergestellt von KMI TRADE im Einklang mit den Sicherheitsvorschriften durch 98/37/EG festgelegt Richtlinie vom 1998.06.22.

Verwendung

Die Crimpmaschine Mod. . KN 20 und KN 30 wurde konzipiert und hergestellt, um Steckverbinder in Bandform und Quetschkabelschuhe mit elektrischen Kabeln, innerhalb der hier beschriebenen Grenzen zu verbinden. Jede andere Verwendung der Maschine ist verboten. Verwenden Sie die Maschine nicht in explosionsgefährdeter Atmosphäre.

Darüber hinaus ist es verboten, Änderungen an der Maschine oder ihrer Teile ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung KMI TRADE durchzuführen.

Kennzeichnung

Die Maschine kann durch ihr Typenschild identifiziert werden. Hier sind folgende Daten vermerkt:

- CE-Zeichen;
- Name und Anschrift des Herstellers;
- Modell-Typ;
- Seriennummer;
- Jahr der Herstellung;
- max. Leistung
- Versorgungsspannung



Technische Daten

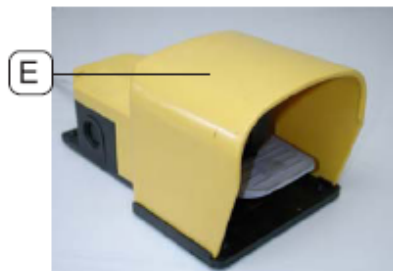
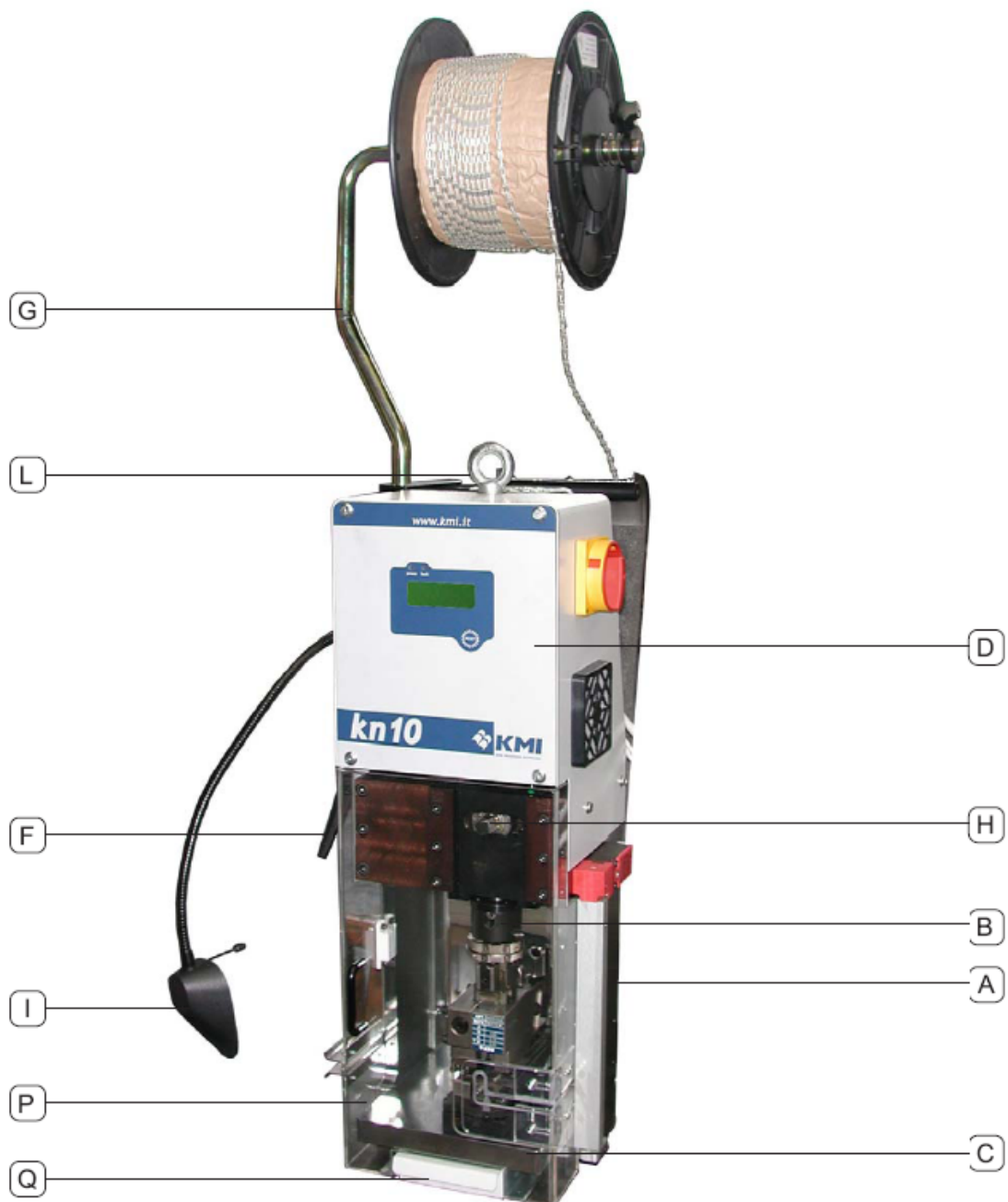
MODEL TYPE KN 10M

Crimpkraft	1.0 t
Abmessungen LxBxH	340x435x710
Gewicht N (kg)	520 (53)
Abmessungen mit Verpackung	1060x600x1000H
Gewicht mit Verpackung N (kg)	620 (63)
Hub	40
Unterer Totpunkt min.	132 mm
Unterer Totpunkt max.	137 mm
Max. Zyklus /h	5000
Anschluß	230V +/- 5%
Frequenz	50/60 Hz
Leistung	Max. 1,7 KW
Arbeitstemperatur	-10 – 40 C°
Feuchtigkeit (nicht kondensierend)	45÷85 % RH
Geräuschpegel	Lp: 62,75 / Ln: 77,95 dB(A)

MODEL TYPE KN 10T

Crimpkraft	1.0 t
Abmessungen LxBxH	340x435x710
Gewicht N (kg)	520 (53)
Abmessungen mit Verpackung	1060x600x1000H
Gewicht mit Verpackung N (kg)	620 (63)
Hub	40
Unterer Totpunkt min.	132 mm
Unterer Totpunkt max.	137 mm
Max. Zyklus /h	5000
Anschluß	400V +/- 5%
Frequenz	50/60 Hz
Leistung	Max. 1,6 KW
Arbeitstemperatur	-10 – 40 C°
Feuchtigkeit (nicht kondensierend)	45÷85 % RH
Geräuschpegel	Lp: 62,75 / Ln: 77,95 dB(A)

Beschreibung der Hauptbestandteile





4 5 4
2



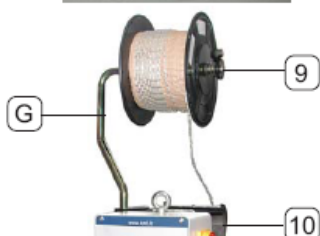
1 3



8
D



7



G

10

Maschinengehäuse

Das Gehäuse ist aus Stahl gefertigt.
Es sind 2 Bohrungen auf der Unterseite für die Befestigung der Maschine auf dem Arbeitsplatz.
Die obere Werkzeugaufnahme befindet sich im oberen Bereich der Maschine.

B RAM

Dies ist der Teil, über den die Maschine die Bewegung auf das Crimpwerkzeug überträgt.
Die Bewegung ist linear und hat einen Hub von 40 mm.

Er setzt sich aus folgenden Elementen zusammen:

- 4 Werkzeugaufnahme oben;
- 5 die Noniusskala, zur Kalibrierung der Maschine

C Bodenplatte

Diese Platte ermöglicht die Aufnahme von Längs- / Quertransportwerkzeugen.

Sie besteht aus folgenden Teilen:

- 1 Mini-Applikator Grundplatte;
- 2 Klemmbolzen für die bewegliche Kralle
- 3 bewegliche Kralle, sichert die Werkzeuge auf der Grundplatte;

D) Bedienpanel

Es enthält die elektrische Steuerung der Maschine und bietet folgende Bedienelemente

- 6) Hauptschalter EIN / AUS
- 7) RESET Taster der Steuerung auf der linken Maschinenseite
- 8) Stückzahlzähler mit Rückstellfunktion.

E) Fußschalter

Bei Betätigung des Fußschalters wird ein Maschinenzyklus ausgelöst.

- F) Hebel für die Positionierung des Kontaktrollen – Galgens

G) Galgen für Kontaktrollen

Bestehend aus:

- 9) Teller fest und Teller gefedert
- 10) Abweisblech

H) Excenterwelle

Hier kann die Maschine mittels Schraubenschlüssel manuell durchgedreht werden.

I) Arbeitsplatzleuchte (OPTIONAL)

L) Hebeöse

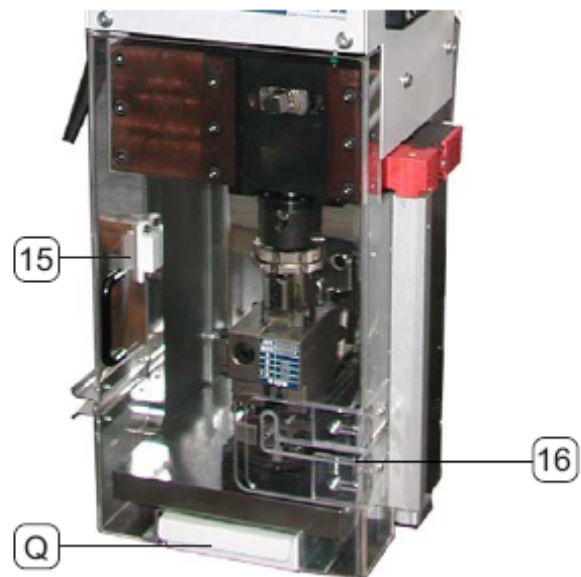
- M) Druckmeßdose KM 100 135,2 mm
- Druckmeßdose KM 101 135,8 mm

Schutzabdeckung

Aus transparentem, stoßfestem Material,

- 15** Die Schutzabdeckung ist am Maschinenkörper schwenkbar montiert und wird durch einen Mikroschalter abgefragt. Beim Öffnen der Schutzabdeckung wird die Maschine abgeschaltet.

- 16** einstellbarer Fingerschutz

Q Abfallschublade

Installation



Transport

Die Maschine kann wie folgt transportiert werden:

Straße, Schiene, See-oder Luftweg.

Die Maschine ist auf einer Palette verschraubt und durch eine Kartontage gesichert.

Auspacken

WARNUNG! Entsorgen Sie alle Teile der Verpackung an den betreffenden Abfall - Sammelstellen.

Um die Verpackung zu entfernen, lösen Sie die Spanngurte und entfernen die Verschraubung mit der Palette.

Lieferumfang

- eine Crimpmaschine Modell KN 10;
- Galgen komplett;
- ein Handbuch;
- Abfallbox.

Aufstellen

WARNUNG! Die Hebe-und Fördermittel müssen durch qualifiziertes Personal im durchgeführt werden.

WARNUNG! Bei unsachgemäßer Handhabung

kann die Maschine kann fallen oder kippen.

WARNUNG! Bei Verwendung von Hebevorrichtungen, Maschinengewicht beachten !

Um die Crimpmaschine von der Palette anzuheben, gehen Sie wie folgt vor:

- Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben der Maschine am Boden.

Beim Umgang mit der Crimpmaschine, wie folgt vorgehen:

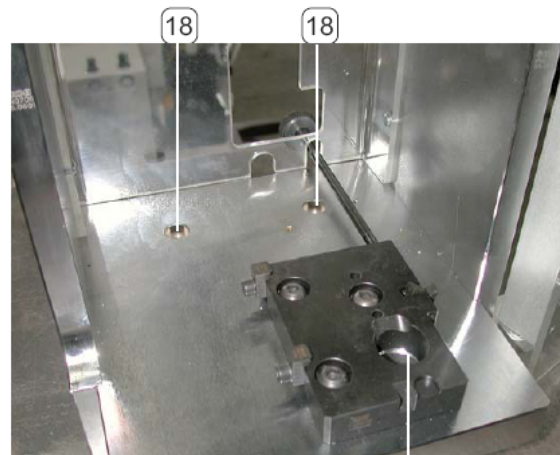
- heben Sie die Maschine mit geeigneten Hebwerkzeugen am Hebering (L) an.

Vorbereitung

WARNUNG! Die Maschine nicht in explosiven Umgebungen verwenden.

Der Aufstellungsort muß folgende Voraussetzungen erfüllen:

- horizontale, ebene, Arbeitsplatte;
- Beleuchtung 500 Lux;
- Es muss einen Steckdose installiert in Übereinstimmung mit IEC-Standards, geeignet für den Anschlußwert der Maschine (siehe Typenschild)
- Es muss Arbeitstisch mit einer Belastbarkeit von über 3.000 N/m² und der Abmessung: W 1000 mm; D 650 mm; H 800 mm verwendet werden
- Stellen Sie die Maschine unter Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte und einer praktische Nutzung der Crimpmaschine auf.
Positionieren Sie die Crimpmaschine wie folgt:
- Stellen Sie die Crimpmaschine auf die Werkbank;
- Befestigen Sie die Crimpmaschine mit zwei M8 Schrauben auf der Werkbank.
- die Maschinenumgebung muss frei zugänglich sein und genügend Platz zur Bedienung und Einstellung der Maschine bieten.



SCRAPS OUTLET

Installation



Elektrischer Anschluß

WARNUNG! Die Maschine nur durch autorisiertes Personal ans Stromnetz anschliessen lassen.

WARNUNG! Das Netzkabel muss angemessen geschützt und sicher verlegt werden.

WARNUNG! Der Anschluß muss in Übereinstimmung mit den IEC-Normen (EN60204-1) vorgenommen werden.

Verbindung wie folgt herstellen

- Verwenden Sie geeignete Instrumente um korrekte Erdung sicherzustellen,
- Vergewissern Sie sich, dass die Netzspannung und Frequenz passend zur Maschine ist (siehe Typenschild);
- Verbinden Sie den Stecker mit der Steckdose

Funktionstest

Zur Überprüfung der einwandfreien Funktion der Maschine wie folgt vorgehen:

- Stecker in die Steckdose stecken
- Stellen Sie den Hauptschalter 6 auf Position on;
- Überprüfen Sie, dass die Kontrollleuchte

Einstellung

ACHTUNG! Immer die Drehrichtung des Motors überprüfen

Der Motor der Crimpmaschine muss sich im Uhrzeigersinn drehen

Zur Überprüfung gehen Sie wie folgt vor ::

- Schutzabdeckung schließen;
- Maschine mittels Hauptschalter einschalten;
- Drücken Sie die den "Reset-Funktion Button" (7);
- Überprüfen Sie die Richtung der Rotation der oberen Werkzeugaufnahme
- Sollte die Drehrichtung nicht stimmen, Maschine vom Netz trennen und entsprechend die Phasen tauschen



6

ROTATION PIN OF
THE RAM

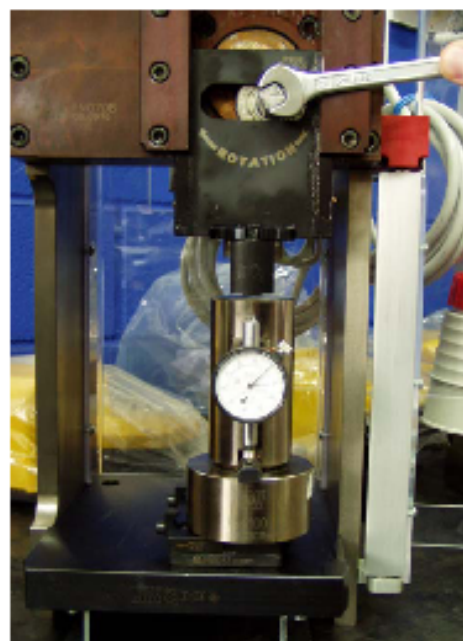


Einstellungen

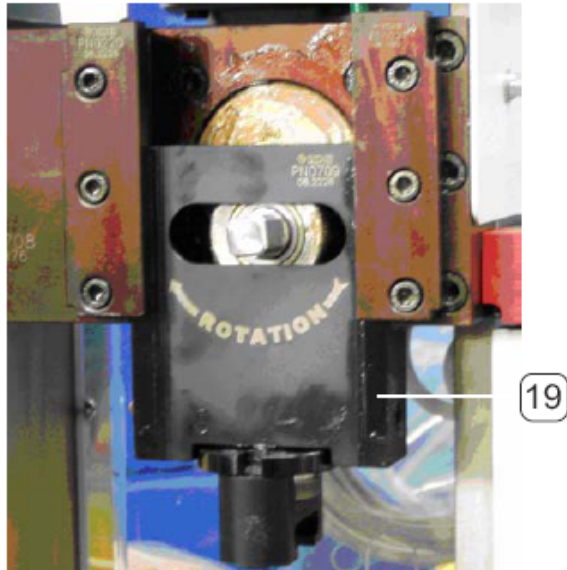
je nach verwendeten Crimpwerkzeugen kalibrieren Sie den unteren Totpunkt der Maschine auf 135,2 oder 135,8 mm.

Gehen Sie wie folgt vor:

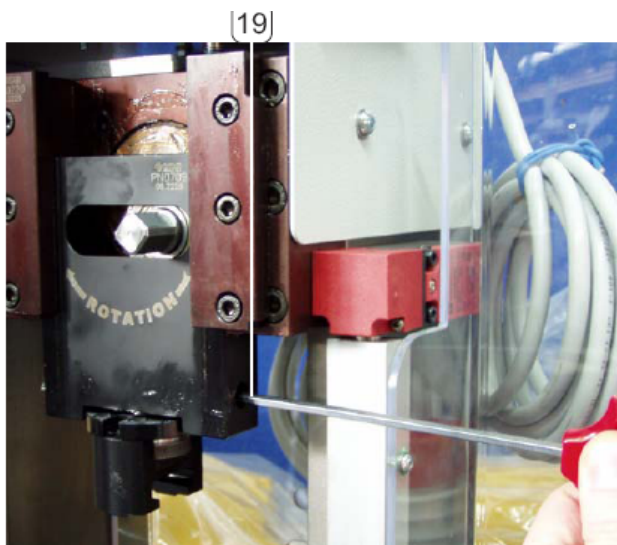
- Maschine ausschalten: stellen Sie den Hauptschalter (G1) auf O;
- Öffnen Sie die vordere Schutzabdeckung;
- Entfernen Sie den Mini-Applikator;
- Position die Druckmeßdose KM 100 (N), für 135,2 mm oder die Druckmeßdose KM101 (N) für 135,8 mm auf der Bodenplatte.
- Maschine manuell mittels Schraubenschlüsseln auf den unteren Totpunkt bewegen und die Anzeige der Druckmeßdose ablesen und die Differenz feststellen



Einstellung des unteren Totpunktes



Bewegen Sie die obere Werkzeugaufnahme abwärts bis die Bohrung (19) sichtbar wird



Lösen Sie die Schraube (19) mittels Innensechskantschlüssel M4



ACHTUNG : jeder Teilstrich auf der Skala entspricht 0,05 mm

Stellen Sie entsprechend der Abweichung den untern Totpunkt ein. Ziehen die Schraube (19) wieder fest.

Wiederholen Sie die Prüfung

Zur Erhöhung drehen Sie gegen dem Uhrzeigersinn

Achtung: Maschine darf nur von einer Person bedient werden

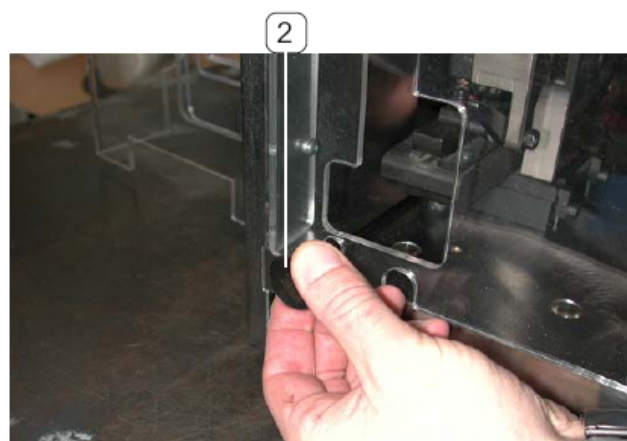
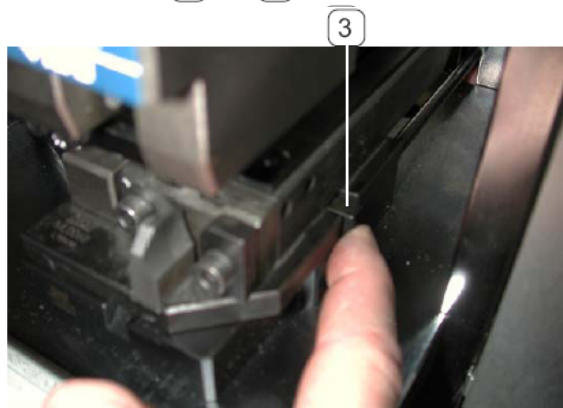
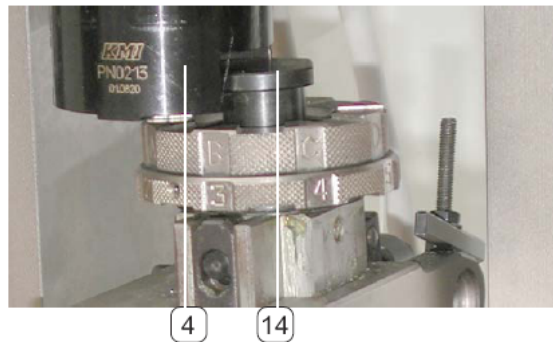
Achtung: Die nachfolgenden Schritte dürfen nur von geschultem Personal durchgeführt werden.

Achtung: Bei Werkzeugeinbau oder Wechsel, Maschine mittels Hauptschalter ausschalten.

Folgende Arbeiten sind erforderlich, um die Maschine betriebsbereit zu machen:

Zum Einbau eines Crimpwerkzeuges Längs-/ oder Quertransport gehen Sie wie folgt vor:

- Setzen Sie den Zugbolzen (14) in die obere Aufnahme (14)
- Plazieren Sie die Grundplatte des Werkzeuges auf der Bodenplatte und klappen die bewegliche Kralle (3) um.
- Fixieren Sie die bewegliche Kralle mit der Feststellstange (2)
- Überprüfen Sie den korrekten Sitz des Werkzeuges

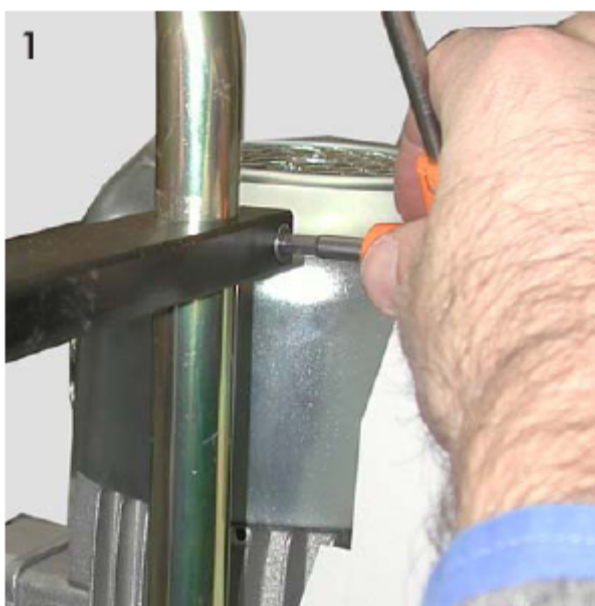
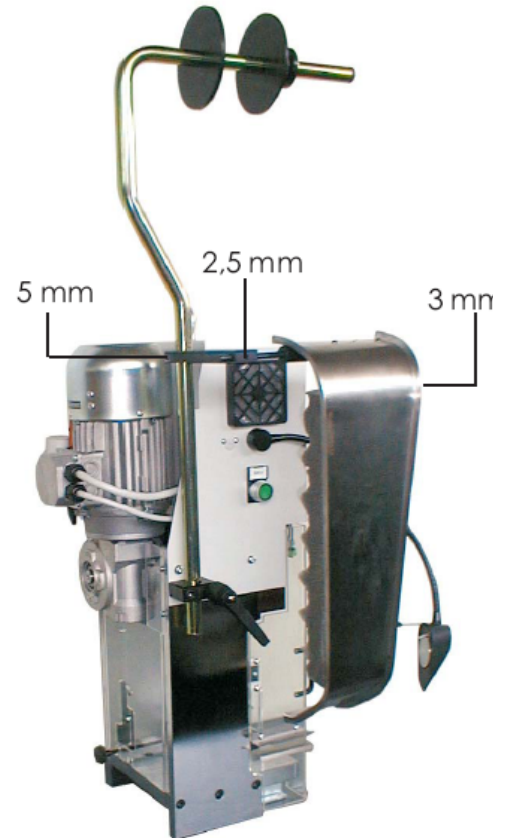


Montieren Sie den Galgen für die Kontaktpulen
Entsprechend Längs- oder Quertransport

END-FEED TERMINALS



SIDE-FEED TERMINALS



Drehen Sie die Halterung für das
Kontaktführungsblech in die entsprechende
Lage
(parallel zur Maschine) und fixieren Sie sie
mittels Inbusschraube M5



Montieren Sie das Kontaktführungsblech
Und fixieren Sie es mit der Inbusschraube M3



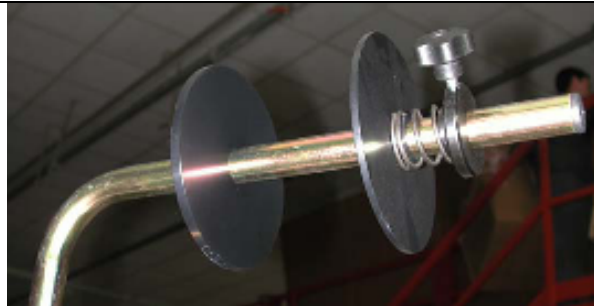
Montieren Sie den Galgen gemäß Abbildung



CHUTE ROTATING PIN



**Plazieren Sie die
Kontaktpule gemäß
Abbildungen**



EINSTELLEN DER Werkzeug-Schutzabdeckung

Diese Schutzabdeckung kann entsprechend der Werkzeuge eingestellt werden, gehen Sie wie folgt vor:

- Bewegen Sie die Schutzabdeckung nahe ans Crimpwerkzeug und lösen Sie die Klemmschrauben (25, 26) mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel; Abstand zum Werkzeug ca. 2 mm,
- Mitte der vertikalen Öffnung der Abdeckung zum "CRIMPER" und dem Amboss des Werkzeuges positionieren.

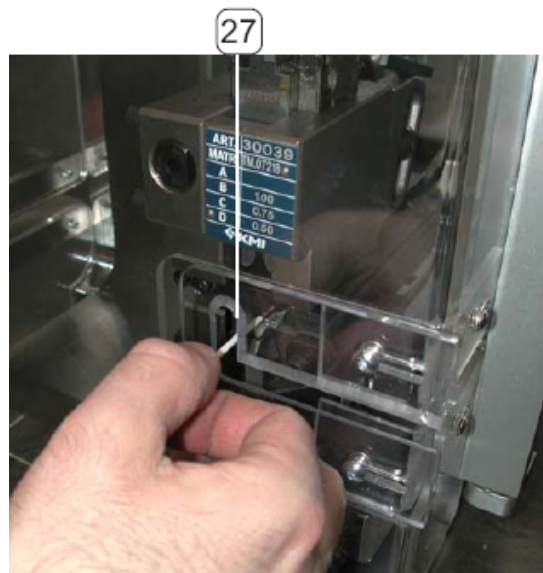
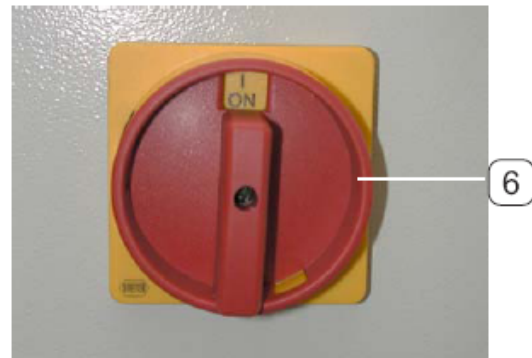


Warnung: Während dem Crimpvorgang entstehen Trägerstreifenreste. Diese sind regelmäßig zu entfernen.

Zum Crimpen gehen Sie wie folgt vor:

- Schließen Sie Schutzabdeckung
- Licht der Lampe einschalten;
- Maschine mittels Hauptschalter einschalten
- Drücken Sie die Reset-Funktion Taste (7);
- Stellen Sie das Zählwerk auf Null; drücken Sie die Reset-Taste (8) für knapp 5 sec;
- Stecken Sie das abisolierte Kabel die Öffnung (27);
- Betätigen Sie den Fußschalter
- Entfernen Sie das gecrimpte Kabel;
- Überprüfen Sie die Crimpung
- Wiederholen Sie die oben beschriebenen Operationen für alle Kabel;

Warnung: Überprüfen Sie periodisch die Crimpqualität



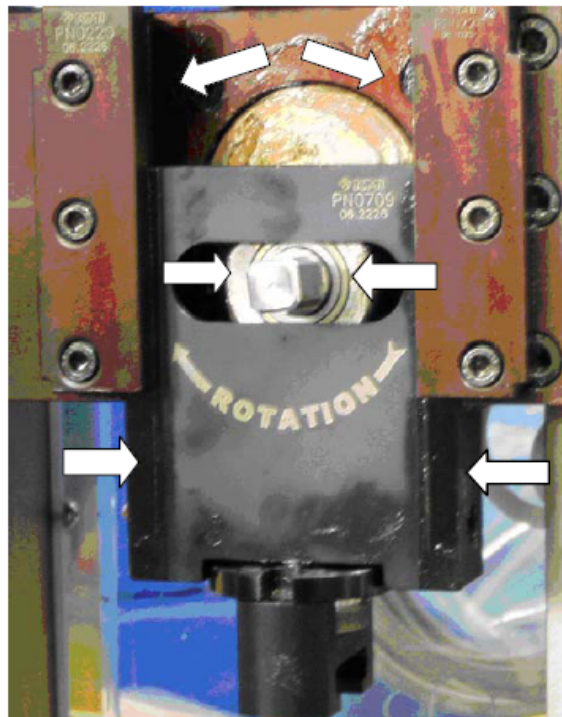
Achtung: Bei jeglicher Wartungsarbeit an der Maschine Netzstecker ziehen

Nach jeder Produktion Maschine gründlich reinigen.

Entleeren Sie regelmäßig den Abfallbehälter (Q)

Der Motor wird im Betrieb sehr warm, überprüfen Sie regelmäßig die Funktion des Lüfters.

Vorbeugende Wartung
nach 500 Betriebsstunden markierte Stellen
Ölen. Verwenden Sie ÖL SKF LGMT 2/1
oder ähnlich.

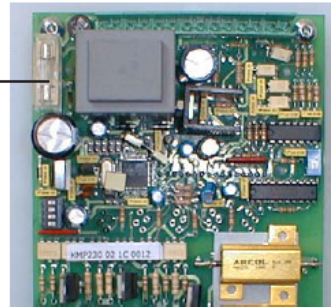


Wechsel der Sicherungen und des Relais

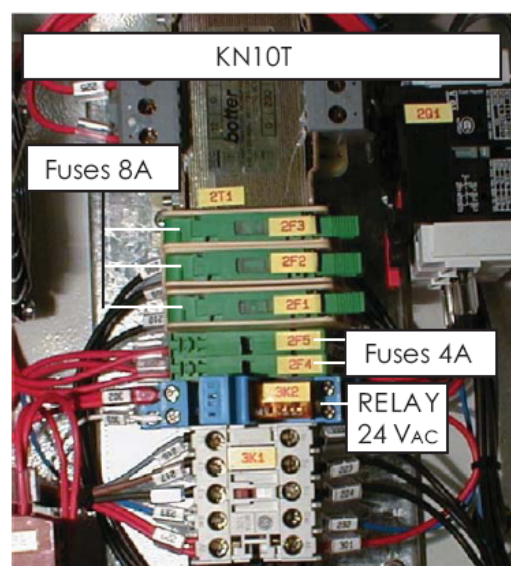
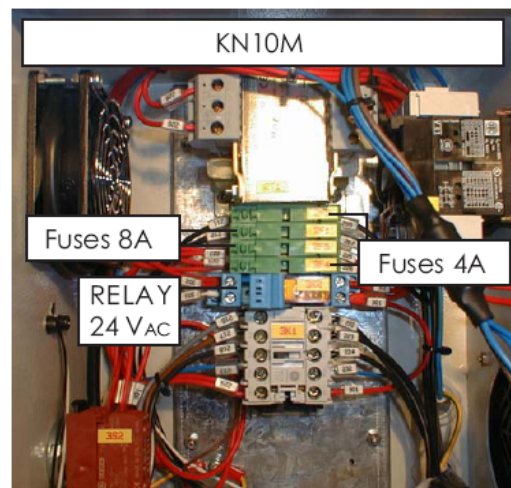
ACHTUNG: Diese Arbeiten nur von geschultem Personal durchführen lassen.

Gehen Sie wie folgt vor:
Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie Die Stromversorgung.
Entfernen die Frontplatte
Erneuern Sie die defekte Sicherung
Erneuern Sie das Relais

Board Code:
EL000759 (KN 10M)
EL00759A (KN 10T)

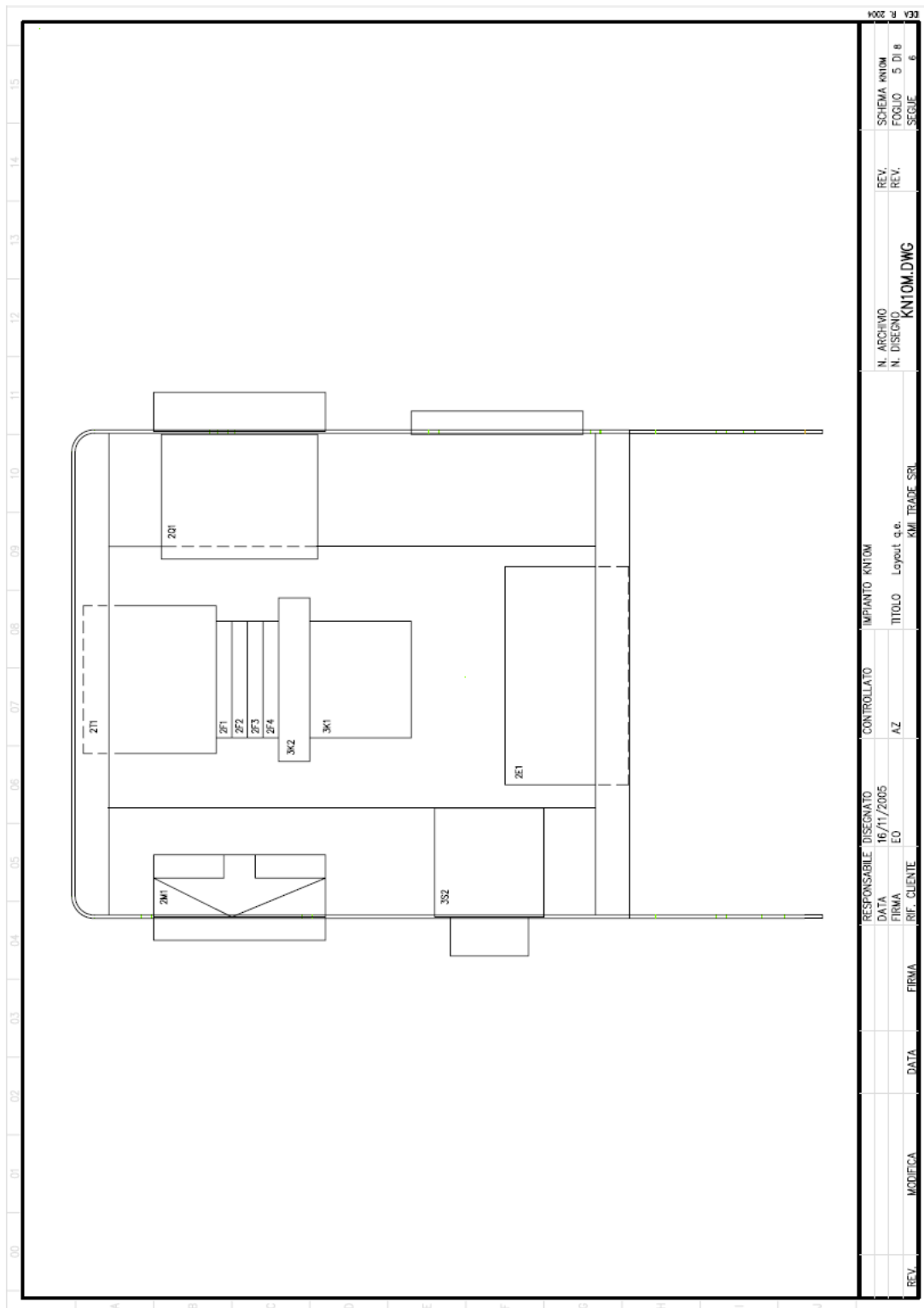


Fuse 1A - 250V



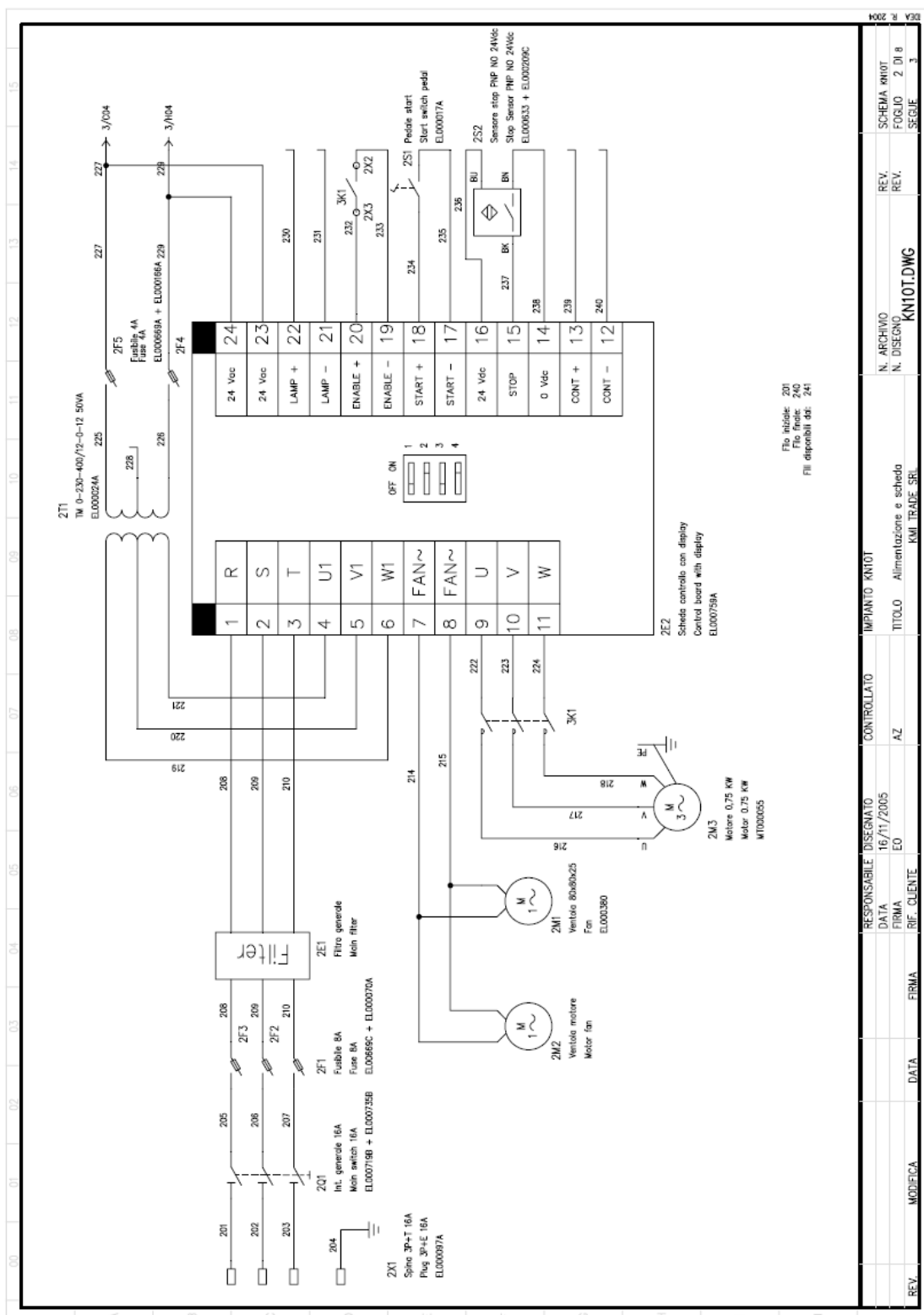


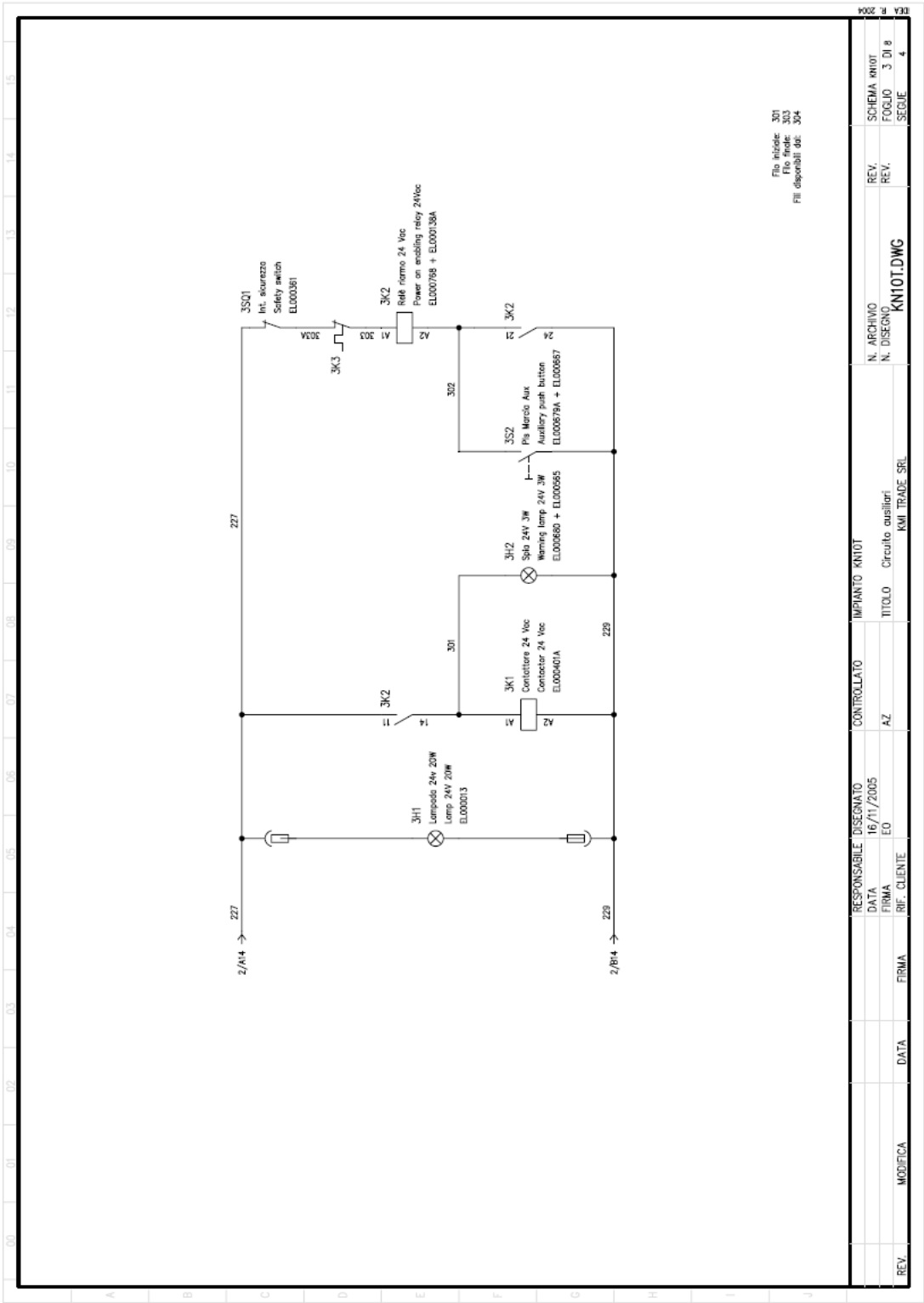


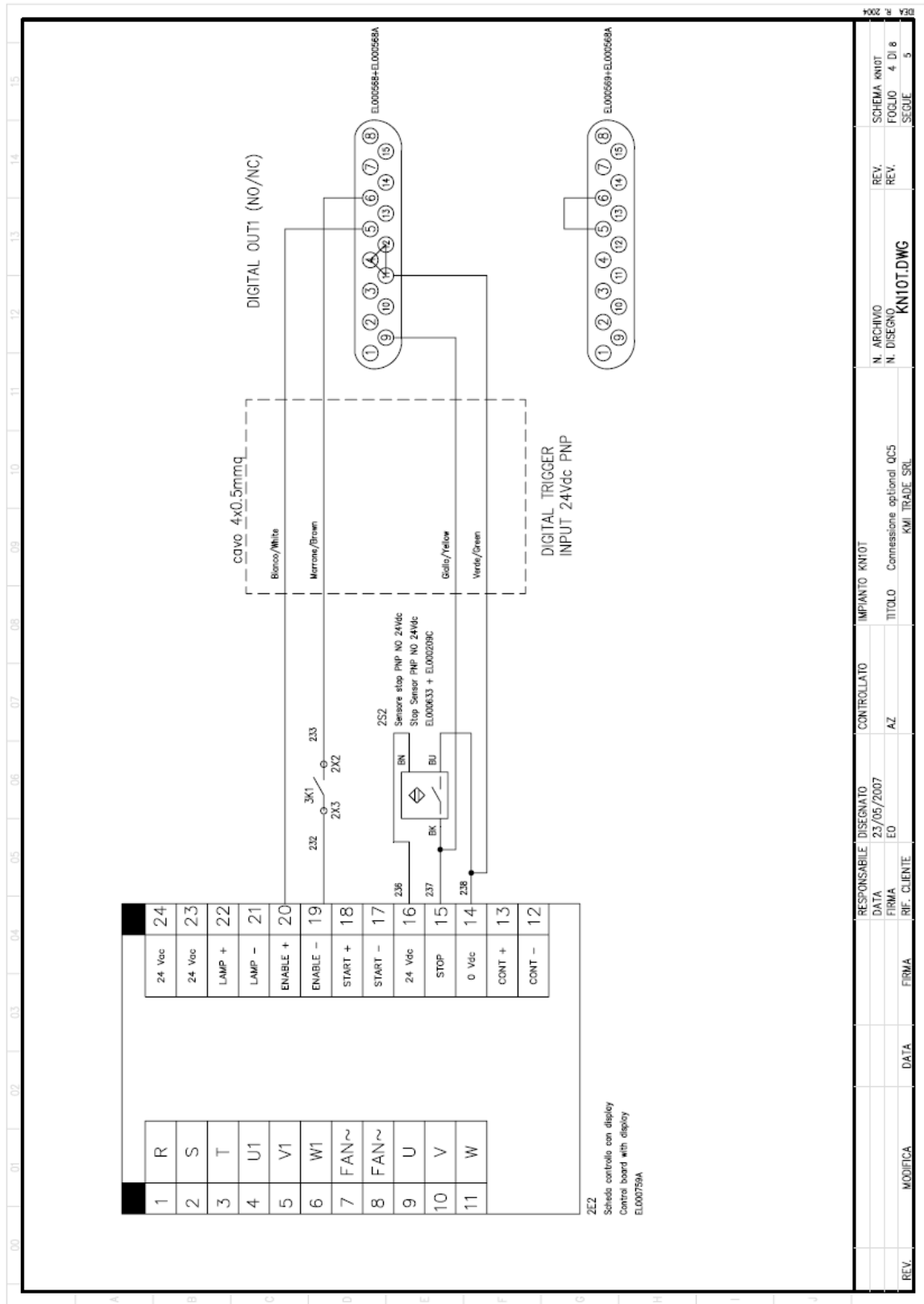


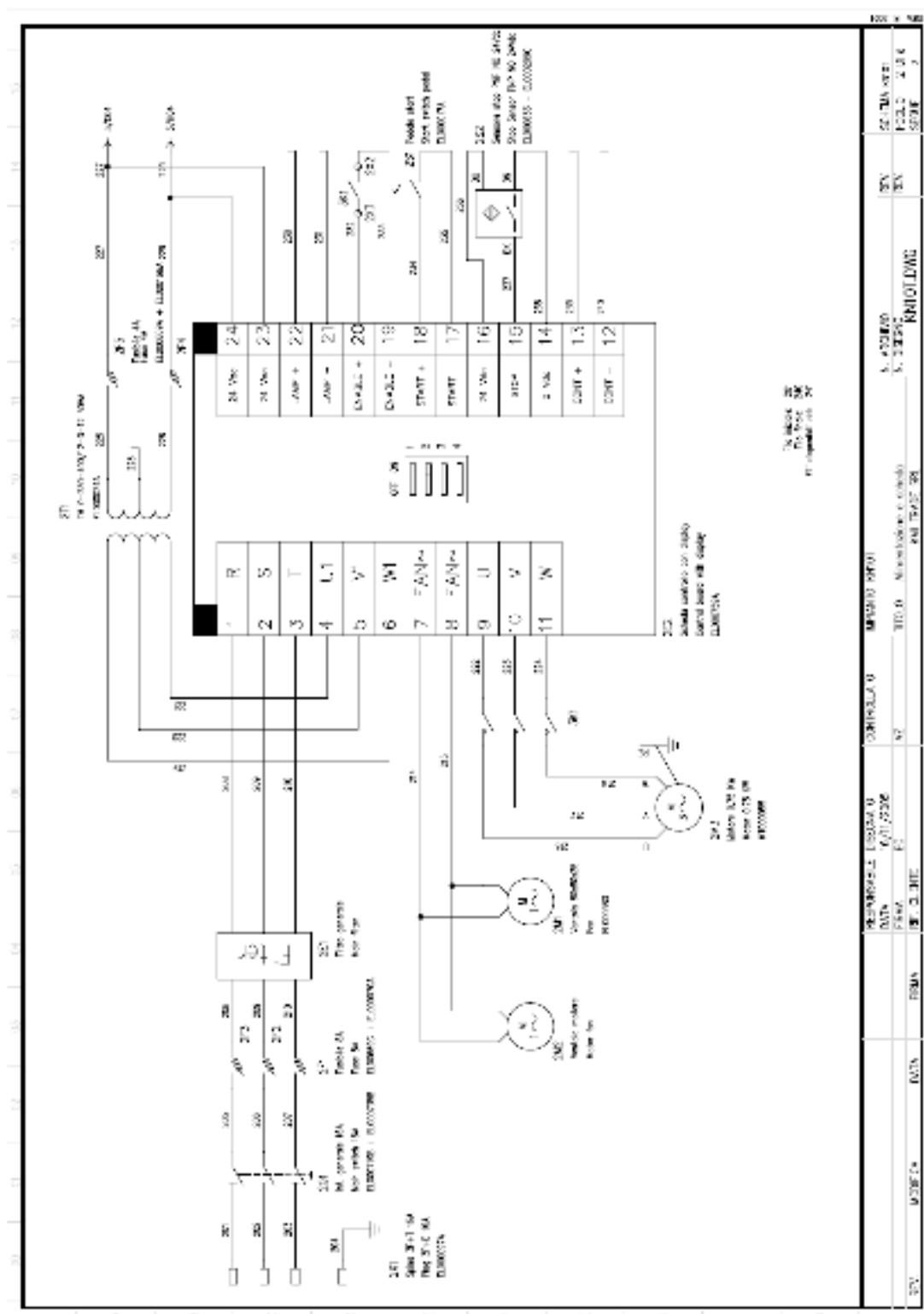
GB

WIRING DIAGRAM KN 10T









Notizen